FOURS MIXTES

EQUATOR

SPECIFICATIONS CONSTRUCTEUR

Partie C: Notice d'utilisation

- GARANTIE -

Pour nous permettre de vous assurer la garantie de ces équipements, nous vous engageons à respecter les SPECIFICATIONS CONSTRUCTEUR, consignées dans le présent manuel.
Si toutefois, vous n'étiez pas en mesure d'assurer l'entretien et la maintenance demandés, notre réseau d'installation et de service de proximité se tient à votre entière disposition pour vous étudier un contrat personnalisé.

- AVERTISSEMENT -

- Le produit qui vous est livré est en conformité avec les normes en vigueur. En cas de transformation, l'intervenant endosse la responsabilité de constructeur. Le constructeur ne saurait être responsable en cas d'utilisation à des fins autres que celles pour lesquelles la machine est conçue.
- Appareils à usage seulement professionnel, doivent être utilisés par du personnel qualifié.
- Lire attentivement ce document avant l'installation.
- Conserver vos documents.

3BF390735NU

SOMMAIRE

FOURS MIXTES
EQUATOR

1. RECOMMANDATIONS 2

2. MISE EN ROUTE 5

2.1 TABLEAU DE COMMANDE 5
2.1.1 PRESENTATION DU TABLEAU DE COMMANDE 5
2.1.2 DETAIL DU TABLEAU DE COMMANDE 6
2.1.3 UTILISATION PRATIQUE DU TABLEAU DE COMMANDE 10
2.2 VISUALISATION DES DEFAUTS 11

3. CONSEILS PRATIQUES D'UTILISATION 12

3.1 LIMITES DE CHARGES ET D'UTILISATION 12
3.2 PRECHAUFFAGE (FOURS 20 niveaux) 13
3.3 UTILISATION DE LA PLATERIE 13

4. CAPACITES ET TEMPS DE CUISSONS 14

5. PRISE SONDE A CŒUR 19

6. LES OUTILS D'OPTIMISATION DE CUISSON 20

6.1 SONDE A CŒUR 20
6.2 CUISSON BASSE TEMPERATURE 21

7. ENTRETIEN 22

7.1 PREAMBULE RELATIF AUX ACIERS INOXYDABLE 22
7.2 LES CAS DE CORROSION LES PLUS COURANTS: 23

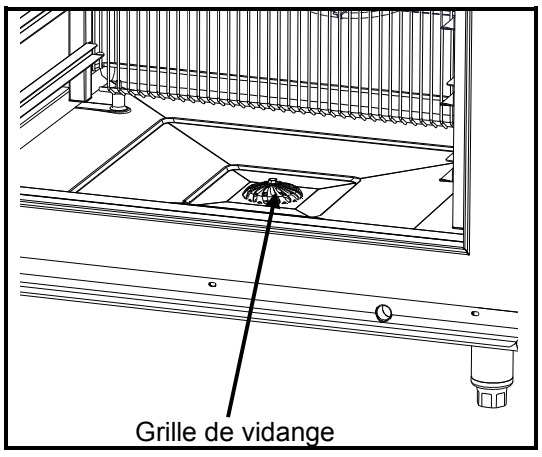
8. ENTRETIEN DU FOUR 25

8.1 ENTRETIEN DES SURFACES EXTERIEURES 25
8.2 ENTRETIEN DES SURFACES INTERIEURES 25
8.3 MATERIEL UTILISE POUR CUISSON DE PRODUITS CORROSIFS (poissons de mer, choucroute) 26
8.4 AERATION DU COMPARTIMENT ELECTRONIQUE 26
8.5 DEVERROUILLAGE DE LA GAINE PIVOTANTE (sur fours 6 et 10 niveaux gaz, 10 GN2/1 & 20 niveaux) 27

9. GARANTIE 28

1. RECOMMANDATIONS

- Ces appareils sont destinés à un usage professionnel, ils doivent être utilisés par un personnel qualifié.
- Les appareils peuvent atteindre 250°C. ATTENTION aux RISQUES DE BRULURES lors des manipulations DES ACCESSOIRES INTERIEURS (plaques, modules, filtre, gaine…).
- Ces appareils doivent être installés avec une ventilation suffisante pour empêcher la formation de concentrations inadmissibles de substances nocives pour la santé dans le local dans lequel ils sont installés.
- Le débit d'air neuf requis, pour les fours gaz, pour l'alimentation en air de combustion est de 2 m3/h par kW de débit calorifique.
- Le matériel n'est pas conçu pour fonctionner en atmosphère explosive. De ce fait, il ne doit pas être installé dans une zone relevant de la directive ATEX.
- La température de la surface de la porte dépasse les 60°C. ATTENTION AUX RISQUES DE BRULURES.
- Enfournement / défournement des bacs et plaques de cuisson: La hauteur du niveau de l'étage supérieur des appareils posés sur table ou piétements peut atteindre 1.75 m. En cas de déchargement manuel, manipuler les plaques avec précaution. ATTENTION AUX RISQUES DE DEBORDEMENT POUVANT ENTRAINER DES BRULURES.
- Ne jamais essayer de boucher la cheminée d'évacuation des buées car l'appareil monterait en pression avec risque d'explosion.
- Dans le cas d'un message E69 ou E68 sectionner l'alimentation du four et faire prévenir un technicien SAV.
- Pour le nettoyage, l'utilisation de jets ou de lances à haute pression est formellement interdite.
- NE JAMAIS METTRE LE FOUR EN MARCHE SANS AVOIR REMIS EN PLACE ET VERROUILLE LA GAINE DE VENTILATION.
- Il est interdit d'enlever la grille de vidange dans le four. Si cette grille est retirée, ne pas faire fonctionner le four.



- Dans la minute suivant la mise en route des fours gaz, il est conseillé d'éviter la présence d'appareils électroniques à proximité de ceux-ci.

- Il convient de faire appel à un installateur qualifié pour la mise en place de l'appareil et le cas échéant pour l'adapter à l'usage d'un autre gaz.

- IMPORTANT: Nous mettons en garde les utilisateurs dans les cas particuliers de cuisson de plats cuisinés agrémentés d'additifs alcoolisés (coq au vin, poires au vin, etc.…). Les vapeurs saturées d'alcool peuvent, à un certain moment, sous l'effet de la chaleur, provoquer une véritable explosion dans le moufle et créer, du fait de l'étanchéité de la porte, une surpression momentanée engendrant une déformation irréversible de l'appareil. Ce risque est encore accru lorsqu'en fin de cuisson, l'utilisateur ajoute de l'alcool sur les produits et referme la porte pour terminer la cuisson.

- Pour assurer un bon fonctionnement durable et en toute sécurité, il convient de faire effectuer par du personnel qualifié de notre société, une vérification et un **entretien complet 2 fois par an de l'appareil** (Démontage des brûleurs, inspection et nettoyage des venturis, nettoyage des injecteurs, réglage des bagues d'air, nettoyage des aérations, vérification des fuites, contrôle des organes de commande, de régulation et de sécurité…).

- **Le four doit être entretenu méticuleusement et JOURNELLEMENT (voir chapitre entretien). En particulier, les ventilateurs, résistances et parois devront être maintenus propres, sans accumulation de dépôts de graisses et minéraux (calcaire ou autre).**

- **Préchauffage (fours 20 niveaux): Quel que soit le mode, ces fours sont prévus pour un préchauffage "Avec le chariot en Place".**

- Le constructeur déclare que l'emballage est conforme à la directive 94/62/CE (directive emballages et déchets d'emballages du 20.12.94) et invite l'installateur (et l'utilisateur) à respecter les règles relatives à l'enlèvement des emballages (recyclage ou revalorisation).

- **La garantie ne pourra couvrir les problèmes liés au non-respect de ces recommandations.**

EQUIPEMENTS DE CUISINES PROFESSIONNELLES EN FIN DE CYCLE DE VIE

Mode d'emploi

Le décret français n° 2005 - 829 du 20 juillet 2005 prévoit que « *les producteurs assurent l'organisation et le financement de l'enlèvement et du traitement des* ***DEEE (Déchets d'Equipements Electriques et Electroniques)*** ***professionnels*** *mis sur le marché après le 13 août 2005, sauf s'ils en ont convenu autrement avec les utilisateurs dans le contrat de vente de l'équipement ».*

De façon à remplir leurs obligations, les producteurs d'équipements électriques et électroniques de grandes cuisines regroupés au sein du SYNEG, ont mis en œuvre un dispositif visant à la collecte et au traitement/ recyclage des DEEE conformément aux dispositions du décret.

Les matières ou substances néfastes pour l'environnement (comme les fluides frigorigènes ou les mousses) sont extraites ou séparées. Les fractions métalliques (inox, zinc, cuivre…) sont broyées et acheminées chez des affineurs pour réutilisation.

Dès lors, que vous devez éliminer un équipement électrique et électronique, provenant d'un constructeur de matériel de cuisines professionnelles du SYNEG, vous devez contacter impérativement RECYS'TEM-PRO, l'opérateur retenu pour la gestion des DEEE

- ➥ au numéro de téléphone: **33 (0) 825 800 600.**
- ➥ ou à l'adresse e-mail suivante: **synegdeee@recystempro.com**

Il vous sera alors adressé une fiche de demande d'enlèvement sur laquelle figureront les éléments suivants à compléter:

- nom du producteur de l'équipement
- type d'équipement
- poids estimé
- lieu d'enlèvement
- nom et coordonnées de l'installateur
- adresse de facturation

Après vérification auprès du Producteur et l'obtention de son accord, RECYS'TEM-PRO procèdera à l'enlèvement.

Attention : le conditionnement et la mise à disposition des équipements DEEE dans une zone accessible (prêts à être embarqués) sont sous la responsabilité de l'utilisateur final.

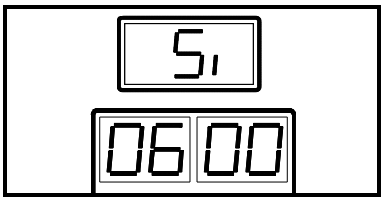
En éliminant correctement ce produit, vous contribuerez à la conservation des ressources naturelles et à la prévention des éventuels effets négatifs sur l'environnement et la santé humaine, pouvant être dus à la manipulation inappropriée des déchets de ce produit.

Si l'équipement n'est pas installé sur le territoire français : Eliminez ce produit conformément à la législation nationale ou autres règles en vigueur dans votre pays pour le traitement des équipements électriques et électroniques usagés.

Nota : Pour des équipements électriques et électroniques mis sur le marché avant le 13 août 2005, l'utilisateur doit prendre en charge lui-même l'élimination de ces produits. Pour cela, il peut contacter de la même façon la société RECY'STEM-PRO, ou un point de collecte approprié au recyclage des appareils électriques et électroniques pour y subir un traitement, une récupération et un recyclage, conformément à la législation nationale.

2. MISE EN ROUTE

Lors de la mise en marche du four, les afficheurs digitaux du tableau de commande indiquent la configuration du four et le temps restant avant la prochaine révision.



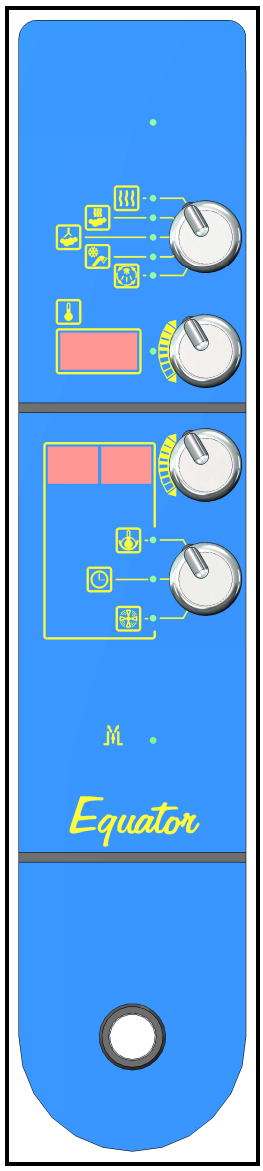
Configuration du four
Si = **S**imple **i**njection

Temps restant avant la prochaine révision
06 00 = 600 heures

2.1 TABLEAU DE COMMANDE

2.1.1 PRESENTATION DU TABLEAU DE COMMANDE

Les voyants en vis-à-vis rappellent la position sélectionnée.



Témoin de présence de tension

Bouton 1: choix du mode de cuisson (sec, vapeur, mixte…)

Bouton 2: Réglage de la température de cuisson
Afficheur température du moufle ou de consigne
Témoin de régulation

Bouton 3: Réglage de la consigne du paramètre choisi par le bouton 4.
Afficheur multifonction température à cœur, temps de cuisson…

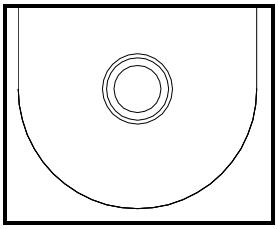
Bouton 4: choix du paramètre modifiable par le bouton 4: mode de fin de cuisson (à cœur, minuterie), paramètres de cuisson (vitesse de ventilation)

Témoin d'ouverture du clapet Oura motorisé

Bouton 5: Mise sous tension du four

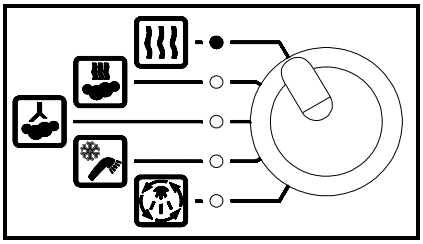
2.1.2 DETAIL DU TABLEAU DE COMMANDE

Bouton 5: Mise en route du four

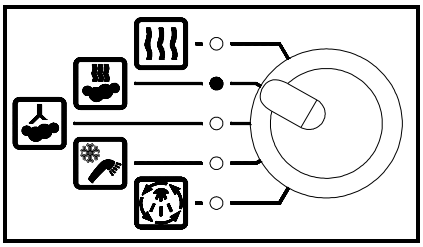


Bouton de mise en marche
L'éclairage et le tableau de commande sont allumés. L'afficheur indique la température de consigne programmée précédemment.
Nota: Le voyant en haut du tableau de commande indique que le four est raccordé au réseau électrique mais n'est pas en fonctionnement. L'appui sur le bouton de mise en marche éteint ce voyant et allume les afficheurs de temps ou de température.

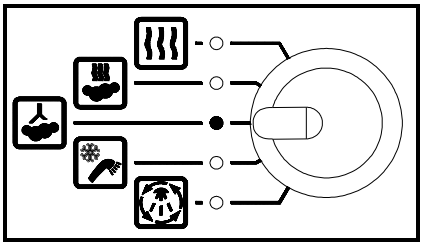
Bouton 1: Mode de cuisson



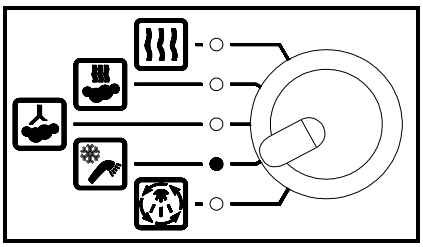
Position cuisson sèche (0 à 250°C)
Seul l'échangeur de température du four fonctionne.
Utiliser ce type de cuisson pour la Viennoiserie / pâtisserie qu'il est nécessaire de sécher (pâte à choux).
La ventilation est alternée pour parfaire la cuisson.



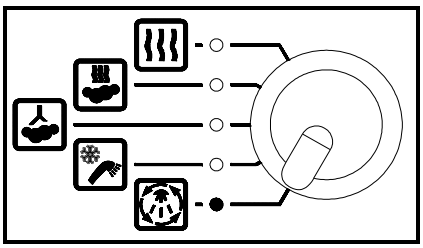
Position cuisson mixte (30 à 250°C)
Vapeur + chauffe sèche.
A utiliser pour les cuissons de rôtisserie, les pâtisseries qu'il est nécessaire d'humidifier, les crustacés, poissons, …)
La ventilation est alternée pour parfaire la cuisson.
Le taux d'humidification est de 10% par défaut.



Position cuisson vapeur (30 à 105°C)
A utiliser pour la décongélation, la cuisson de légumes et poissons, les cuissons en basse température et le sous vide … .
La ventilation n'est pas alternée.

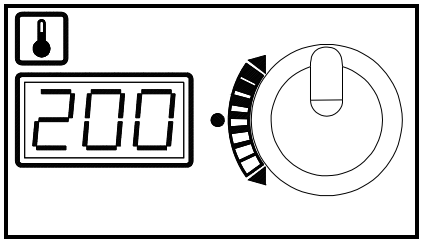


Position refroidissement du moufle / rinçage du moufle
Elle permet un refroidissement et un rinçage rapide du moufle.
Démarrage et arrêt par action sur le bouton.
Nota: Le refroidissement est obtenu par injection d'eau dans l'enceinte de cuisson.



Position cycle de nettoyage
A utiliser journellement, une fois les cuissons terminées.
Le cycle semi-automatique permet un nettoyage optimal, en toute sécurité. (voir chapitre: Entretien du four)

Bouton 2: Réglage de la température



Bouton de réglage de la température de consigne
Permet le réglage de la température.
Le voyant en vis à vis est éclairé lorsque le four est en demande de chauffe.

Sans action sur ce bouton, l'afficheur indique la température de consigne (température souhaitée pour la cuisson).

Une première action sur ce bouton fait afficher la température réelle du four, durant 5 secondes.

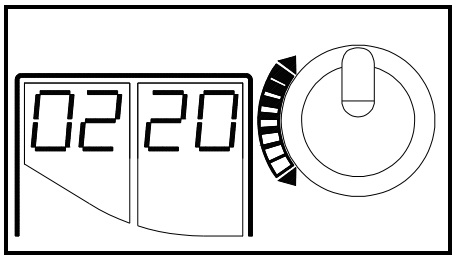
Une rotation dans le sens horaire (sens des aiguilles d'une montre) permet d'augmenter la valeur de la consigne. Une rotation dans le sens anti-horaire (sens inverse) la diminue.

La variation de la valeur se fait degré par degré jusqu'à 105°C et par 5 degrés au-dessus de cette valeur.

Une action sur un bouton du tableau de commande à pour effet de valider la consigne modifiée.

Sans action sur un des boutons du tableau de commande, la consigne est automatiquement validée au bout de 5 secondes.

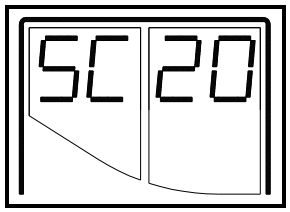
Bouton 3: Réglage de la consigne temps, température à cœur et vitesse



Bouton de réglage de consignes
Permet le réglage des consignes sélectionnées par le bouton 4
L'afficheur indique soit une consigne de temps, soit une température à cœur, soit une vitesse de ventilation

Nota: il est possible d'effectuer ces réglages de consigne aussi bien hors cuisson qu'en cours de cuisson.

Bouton 4 en **mode sonde à cœur** (hors cuisson): Le bouton 3 permet de régler une consigne de température à cœur (de 0 à 99°).



L'afficheur multifonction indique "SC" (Sonde à Cœur) suivi de la température.
Par exemple "SC 20", température à 20°
La variation se fait degré par degré, de 0 à 99°C

L'atteinte de la consigne de température à cœur arrêtera la cuisson avec affichage du message "Fin".

Une consigne à cœur programmée a pour effet d'annuler une consigne de temps précédemment programmée.

Sans sonde à cœur connectée.

Une action sur ce bouton permet de modifier la consigne de température à cœur.

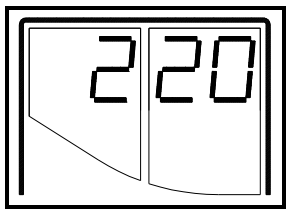
Avec sonde à cœur connectée.

Sans action sur ce bouton, l'afficheur indique la **température à cœur lue par la sonde**. (Exemple: "SC55" en °C ou "P1 30" en °F).

Une première action sur ce bouton fait afficher la consigne de température à cœur (0° à 99°C).

Une dernière action sur le bouton permet de corriger la consigne de température à cœur.

Bouton 4 en **mode minuterie** (hors cuisson): Le bouton 3 permet de régler une consigne de temps (de 0 à 99h).



L'afficheur indique un temps en heures et minutes.
L'afficheur est au format : hh.mm
Par exemple: 2.20, temps de 2 heures et 20 minutes.
La variation se fait :
- Minute par minute: de 0 à 1 heure
- Par 5 minutes: de 1 à 3 heures
- Par 15 minutes: de 3 à 4 heures 30
- Par 30 minutes de 4h 30 à 10 heures
- Par 1 heure de 10 à 99 heures

La cuisson sera finie quand le temps décompté sera nul avec affichage du message "Fin" et signalisation sonore.

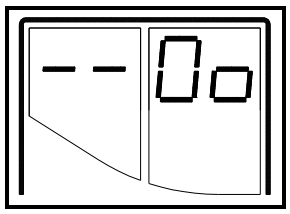
Nota: Régler une consigne de temps à 00 00 revient à choisir un mode Manuel. La cuisson ne s'arrêtera pas automatiquement (pratique pour le maintien en température …).

Une consigne de temps programmée a pour effet d'annuler une consigne à cœur programmée.

Nota: Le temps commence, lors du départ cuisson, à décompter lorsque la température du four devient suffisamment proche de la température de consigne (température de consigne – 30°C).

Sans sonde à cœur connectée.
Une action sur ce bouton permet de régler la consigne de temps.
Avec sonde à cœur connectée.
L'afficheur indique la température à cœur lue dès que la sonde est connectée à l'appareil (Exemple: "SC55" en °C ou "P1 30" en °F).
Une première action sur le bouton permet d'afficher la consigne de temps de la cuisson.
Une dernière action sur le bouton permet de corriger la consigne de temps.

Bouton 4 en **mode vitesse de ventilation** (hors cuisson): Le bouton 3 permet de sélectionner deux vitesses de ventilation.



L'afficheur indique "-- 0o" ou "-- -o"
"-- Oo": Grande vitesse
"-- -o": Petite vitesse

Sans sonde à cœur connectée.
Sans action sur ce bouton, l'afficheur indique **la vitesse programmée**.
Une action sur ce bouton permet de changer de vitesse (petite vitesse/Grande vitesse).
Avec sonde à cœur connectée.
Sans action sur ce bouton, l'afficheur indique la **température à cœur lue**.
Une première action sur le bouton permet d'afficher la vitesse de ventilation.
Une seconde action sur le bouton permet de changer de vitesse (petite vitesse/Grande vitesse).

Bouton 4 : Utilisation en cours de cuisson

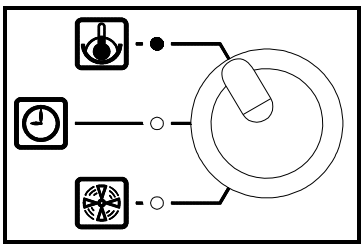
Sans sonde à cœur connectée.

L'afficheur indique le **temps écoulé** depuis le départ cuisson si la consigne de temps est nulle
Si un temps de cuisson a été réglé, l'afficheur indique **le temps restant** avant la fin de cuisson.
Dans tous les cas, une première action sur ce bouton a pour effet d'afficher la consigne correspondant à la position du bouton 4 (temps de cuisson, température à cœur ou vitesse.
Une seconde action sur le bouton a pour effet de modifier cette consigne.

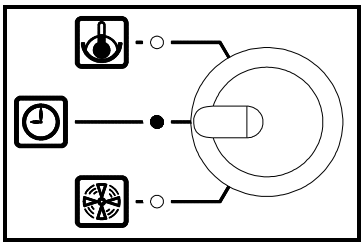
Avec sonde à cœur connectée.

Sans action sur ce bouton, l'afficheur indique la **température à cœur lue par la sonde**. (Exemple: "SC55" en °C ou "P1 30" en °F).
Une première action sur ce bouton fait afficher **le temps restant** avant la fin de cuisson.
Une seconde action sur ce bouton permet d'afficher la consigne correspondant à la position du bouton 4.
Une dernière action sur le bouton permet de corriger cette consigne.

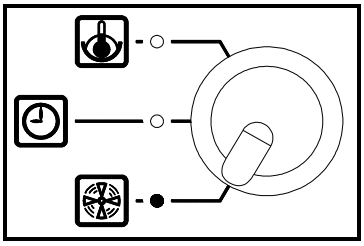
Bouton 4: Mode de fin de cuisson



Position mode sonde à cœur
La cuisson s'arrêtera lorsque la température à cœur (réglée avec le bouton 3) sera atteinte.
Un signal sonore indique la fin de la cuisson.
Nota: Le signal sonore de fin de cuisson produit 3 sonneries.
L'afficheur indique "Fin".



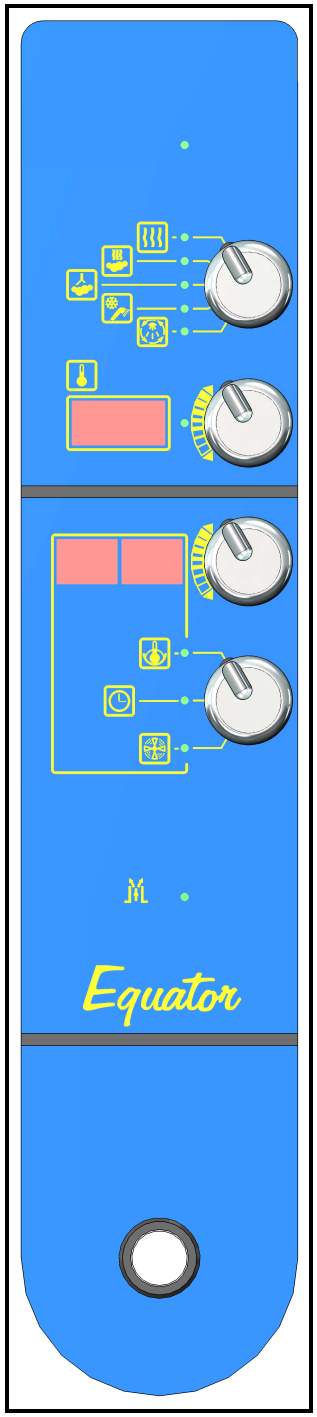
Position mode minuterie
La cuisson s'arrêtera lorsque le temps de cuisson (réglé avec le bouton 3) sera écoulé.
Un signal sonore indique la fin de la cuisson.
Nota: Le signal sonore de fin de cuisson produit 3 sonneries.
L'afficheur indique "Fin".



Position mode vitesse de ventilation
Permet de choisir entre deux vitesses de ventilation.
La vitesse réduite évite le dessèchement des produits tels que le riz et les pâtes lors des opérations de remise en température

2.1.3 UTILISATION PRATIQUE DU TABLEAU DE COMMANDE

Pour effectuer une cuisson avec programme



Mettre sous tension le four (bouton 5).

Préchauffage

Sélectionner le mode de préchauffage retenu (bouton 1).

Choisir la température de l'ambiance du moufle (bouton 2) pour le préchauffage.
Attention: en règle générale, ne préchauffer qu'environ 10° au-dessus de la température de cuisson.

Sélectionner le mode minuterie avec durée à 00.00 (bouton 4).

Cuisson

Ouvrir la porte, charger le four, fermer la porte.

Sélectionner le mode de cuisson (bouton 1).

Choisir la température de cuisson (bouton 2).

Connecter une sonde à cœur si nécessaire.

Sélectionner le mode minuterie avec durée, minuterie durée à 00.00 ou sonde à cœur (bouton 4).

Entrer un temps de cuisson ou la température à cœur si nécessaire (bouton 3).

Fin de journée

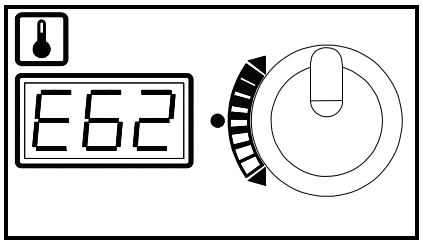
Ouvrir la porte, défourner le four, fermer la porte.

Sélectionner le cycle semi-automatique de nettoyage (bouton 1).

Attendre la fin de cycle.

Mettre hors tension le four (bouton 5).

2.2 VISUALISATION DES DEFAUTS



Bouton de réglage de la température de consigne
Chaque défaut est annoncé sur l'afficheur indiquant la température de consigne.
Les défauts E50 à E99 entraînent l'arrêt de la cuisson ou interdisent le départ de la cuisson et sont annoncés par un bip sonore.

Défauts de sonde

- E40: 1 ou 2 (sur 3) capteurs de sonde à cœur coupés.
- E41: 1 ou 2 (sur 3) capteurs de sonde à cœur en court circuit.
- E61: Sonde ambiante en court-circuit.
- E62: Sonde ambiante coupée.
- E63: Sonde à cœur absente ou coupée.
- E64: Sonde à cœur en court-circuit.

Autres défauts

- E42: Dépassement de la température maximum à l'intérieur de la façade électronique.
- E43: Entrée saturation de vapeur activée plus de 30 secondes en mode vapeur.
  (Buse de condenseur encrassée, condenseur alimenté en eau chaude ou débit insuffisant).
- E46: Défaut du communication entre la carte relais et la carte façade.
- E51: Consigne Ambiante à 0.
- E52: Consigne durée ou température à cœur à 0.
- E53: Ventilation non fonctionnelle.
- E67: Entrée Sécurité gaz Activée.
- E68: Température du moufle à + 290°C.

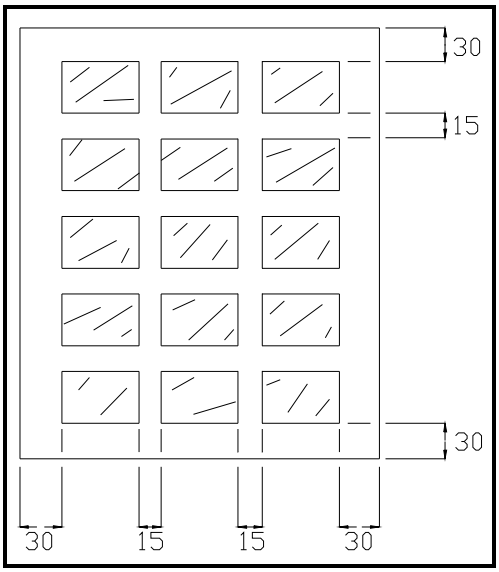
3. CONSEILS PRATIQUES D'UTILISATION

3.1 LIMITES DE CHARGES ET D'UTILISATION

CAPACITE INTERIEURE DU FOUR :

MODELE	6 GN1/1	10 GN1/1	10 GN2/1	6+6 GN 1/1	20 GN1/1	20 GN2/1
Plaques GN 1/1	6	10	20	6 + 6	20	40
Plaques GN 2/1	-	-	10	-	-	20
Nombre de niveaux	6	10	10	6 + 6	20	20
Espacement entre les niveaux (mm)	80	65	65	80	64	64

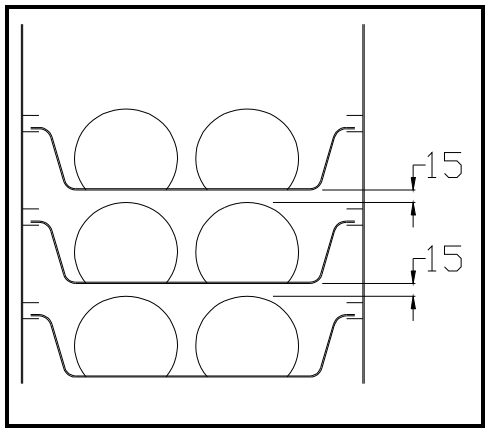
IMPORTANT: Le nombre d'étages utilisés en fonction du produit à cuire, ainsi que le nombre de pièces à positionner sur un étage découlera du respect des règles de positionnement suivantes.



15 mm mini entre produits développés

30 mm mini entre produits développés et bords de plaque

15 mm entre produits Développés et plaque supérieure



NOTA: De part le respect de ces règles, le nombre d'étages utilisés pourra être réduit (exemple: 1 étage sur deux) selon la taille des produits traités.

UNE IRREGULARITE DE CUISSON SUR LES PLAQUES DE PRODUIT PROVIENT DE DEUX PARAMETRES:

LA CHARGE:

Une bonne régularité nécessite une bonne circulation de l'air entre les produits. Ceux-ci, dans leur état développé (en fin de cuisson), doivent être suffisamment espacés pour le permettre.
Trop de charge peut également conduire à des excès d'humidité, engendrant des écarts de cuissons.

LA TEMPERATURE:

- De préchauffage: Plus les cuissons sont courtes et délicates (durée inférieure à 15 min), plus la température de préchauffage devra être proche de la température de cuisson.
- De cuisson: Il est toujours préférable de conduire une cuisson à trop basse température qu'à trop haute température. En cas de problème, baisser graduellement la température de 10°C en 10°C.

3.2 PRECHAUFFAGE (FOURS 20 niveaux)

Quel que soit le mode, ces fours sont prévus pour un préchauffage "AVEC LE CHARIOT en PLACE".

En cas d'indisponibilité du chariot:

- **Mode Sec:** Régler la température de préchauffage désirée, mais arrêter le four ou mettre le chariot en place, dès LA TEMPERATURE DESIREE atteinte.
- **Mode Mixte:** A PROSCRIRE. Toujours préchauffer en mode SEC à la température désirée (voir ci-dessus). Passer en Mixte pour la cuisson, chariot en place (Production de vapeur instantanée).
- **Mode Vapeur / Four à injection:** A PROSCRIRE. Toujours préchauffer en mode SEC à 105°C. Passer en Vapeur pour la cuisson, chariot en place (Production de vapeur instantanée).

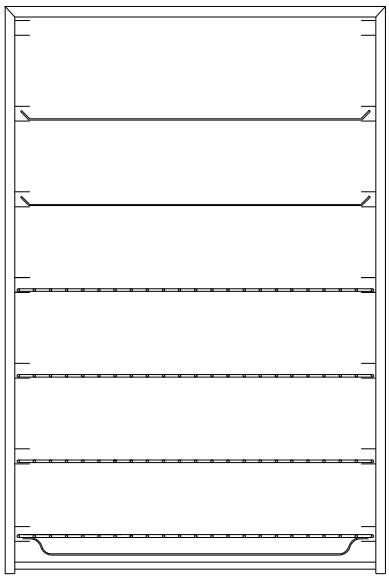
NOTA: Le NON-RESPECT de ces CONSIGNES engendrera des problèmes dont le constructeur ne pourra être tenu pour responsable.

3.3 UTILISATION DE LA PLATERIE

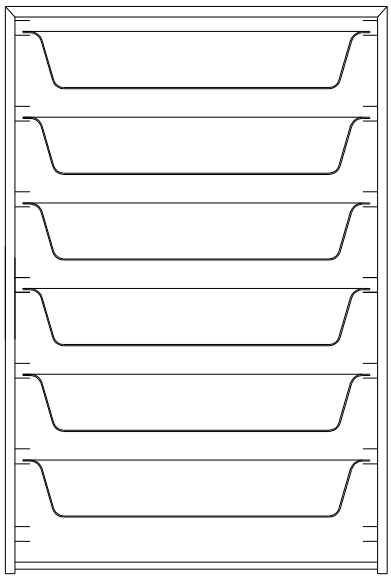
* PATISSERIE / VIENNOISERIE:
  - Utilisation des plaques pâtisserie
* ROTISSERIE:
  - Utiliser les bacs gastronormes pour la préparation des viandes en sauces, braisés….
  - Pour des cuissons de rôtisserie, cuire les produits directement sur les grilles (poulet, rosbif, saucisses….). Dans ce cas positionner un bac gastronorme (profondeur 20 mm) sur le 1er niveau du bas afin de récupérer les jus de cuisson.

Positionnement des plaques, grilles et bacs

Plaques pâtisserie ou grilles inox



Bacs à rôtir emboutis Ou bacs gastronormes



4. CAPACITES ET TEMPS DE CUISSONS

Les réglages donnés ci-après ne le sont qu'à titre indicatif. Ils peuvent varier suivant la nature, le type et le volume du produit à cuire, et sont fonction de la charge de l'appareil, de la recette de préparation ainsi que du goût des utilisateurs. L'assimilation des données facilitera la prise en main de l'appareil, car rien ne peut remplacer l'habilité et le métier du chef.

Les fours à injection ne posent pas de problèmes particuliers de cuisson vapeur des produits dés lors qu'ils sont utilisés en pleine charge.

Lors de la cuisson de produits délicats (frais), en petites pièces ou en faible charge, il peut se produire un dessèchement ou un changement de coloration, selon l'exigence de l'utilisateur. Dans ce cas, régler une température de cuisson de 92°C, afin de parfaire le résultat. Remarque: Baisser la température de consigne, par exemple à 92°C, se traduira par une augmentation du temps de consigne d'environ 5 à 10% maximum, donc peu de conséquences.

LEGENDE

		Colonne "Mode" :	S/M/V	signifie	3 cycles de cuisson : 1er Sec / 2ème Mixte / 3ème Vapeur
MODES de cuisson :	S = Sec	Colonne "°C" :	180°/150°	signifie	1er cycle à 180°C / 2ème cycle à 150°C
	M = Mixte	Colonne "Temps" :	15'/-	signifie	1er cycle durant 15' / 2ème cycle avec Température à cœur
	V = Vapeur	Colonne "°C à cœur" :	-/60°	signifie	1er cycle avec un temps / 2ème cycle avec 60° de température à cœur

PRODUIT	CAPACITE				PRECHAUFFAGE		CUISSON			
	En Kg ou pièces par plat:	GN 1/1	GN 2/1	Niv. Utiles	Mode	°C	Mode	°C	Temps	°C à cœur à régler
Préchauffage Sec					S	220°			10'	
Préchauffage Mixte					S	180°			10'	
Préchauffage Vapeur Surchauffée					S	110°			7'	
Préchauffage Vapeur					V	100°			7'	
Préchauffage Banqueting					S	130°			7'	
ROTISSERIE CLASSIQUE										
BOEUF:										
Rosbif saignant	rôtis de 2,2kg / bac	3	6	1/2	S	220	M	180°	10'/500g	40°
Rosbif à point	rôtis de 2,2kg / bac	3	6	1/2	S	220	M	180°	12'/500g	45°
Bœuf Braisé	pièces de 2,5 kg / bac	3	5	1/3	S	180	M	140°	120'	
Steaks Hachés Surgelés	pièces / Grille	12	24		S	220	M	210°	15'	
Saucisses de Toulouse	pièces / Grilles	18	36		S	220	S	210°	30'	
VEAU:										
Noix de veau	kg / Bac	7	14	1/2	S	180	M	150°	120'	75°
Roulade de veau farci	kg / grille	7	11	1/2	S	220	S/M	210°/150°	15'/90'	-/60°
Jarret de veau	jarret de 2,5 kg / bac	3	5	1/2	S	180	M	180°	90'	75°
PORC:										
Rôti de porc	kg / bac	6	12	1/2	S	220	M	170°	60'	66°
Collier de porc	kg / bac	6	12	1/2	S	180	M	150°	120'	75°
Jambon	kg / bac	8	16	1/3	S	180	M	140°	180'	75°
Jarret de porc	jarrets de 700g / bac	10	16	1/2	S	180	M	180°	60'	
Côtelette de porc	pièces / grille	12	24		S	180	S	140°	60'	68°

PRODUIT	CAPACITE				PRECHAUFFAGE		CUISSON			
	En Kg ou pièces par plat:	GN 1/1	GN 2/1	Niv. Utiles	Mode	°C	Mode	°C	Temps	°C à cœur à régler
AGNEAU:										
Carré d'agneau	pièces / bac	4	8		S	180	S	150°	25'	60°
Gigot	gigots de 2 kg / Bac	3	6	1/2	S	220	M	180°	60'	60°
GIBIER :										
Longe de Chevreuil	pièces / bac	6	12		S	180	M	180°	45'	60°
Râble de lièvre	pièces (200g) / bac	4	8		S	220	S	210°	25'	60°
VOLAILLE/ LAPIN :										
Poulet surgelé rôti	poulets de 1,2kg /grille	6	9	1/2	S	220	M/S	140/220°	30/35'	
Poulet frais rôti	poulets de 1,2kg /grille	6	9	1/2	S	220	S	220°	40'	
Escalopes de poulet	pièces / bac	12	24		S	110	V/V	100/75	10/12'	
Magret de canard	magrets / grille	6	12		S	180	M	180°	20'	
Canard rôti	canards de 1,8 kg / bac	4	8	1/3	S	220	S	200°	45'	
Cuissot de lapin rôti	pièces / Grille	10	20		S	220	S	200°	30'	
DIVERS										
Pâté de viande	kg / grille	6	12	1/2	S	180	M/S	180°/170°		50°/62°
Lasagnes	portions / bac	18	36		S	180	M/S	180°/220°	25/15'	
ROTISSERIE BASSE T°	**(Cuisson de qualité)**									
Rosbif saignant	rôtis de 2,2kg / grille	3	6	1/2	S	220	S/V/V	210/70/60°	15'/-/-	-/38/52°
Rosbif à point	rôtis de 2,2kg / grille	3	6	1/2	S	220	S/V/V	210/70/65°	15'/-/-	-/42/55°
Rôti de veau farci	kg / grille	6	12	1/2	S	220	S/V	210°/100°	15'/-	-/66°
Rôti de porc	kg / bac	6	12	1/2	S	220	M/S	180°/120°	15'/-'	-/68°
Jambon	kg / bac	8	16	1/3	S	180	V/V	100°/80°		50°/70°
Gigot d'agneau	gigots de 2 kg / Bac	3	6	1/2	S	220	S/V/V	210/100/70	15'/-/-	-/48/60°
LEGUMES										
Chou-fleur frais	kg / bac perforé	2,5	5		V	100	V	100°	20'	
Chou-fleur surgelé	kg / bac perforé	2,5	5		V	100	V	100°	40'	
Haricots verts frais	kg / bac perforé	1,5	3		V	100	V	100°	25'	
Haricots verts surgelés	kg / bac perforé	2,5	5		S	110	V	100°	35'	
Brocolis frais	kg / bac perforé	1,5	3		V	100	V	100°	20'	

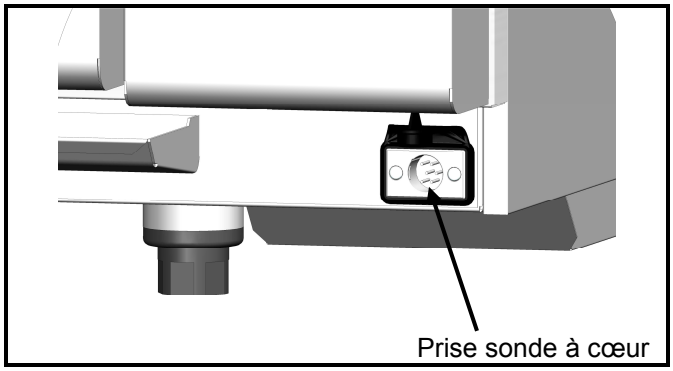
PRODUIT	CAPACITE				PRECHAUFFAGE		CUISSON			
	En Kg ou pièces par plat:	GN 1/1	GN 2/1	Niv. Utiles	Mode	°C	Mode	°C	Temps	°C à cœur à régler
LEGUMES (suite)										
Petits pois surgelés	kg / bac perforé	2,5	5		S	110	V	100°	7'	
Carottes coupées fraîches	kg / bac perforé	2	4		V	100	V	100°	25'	
Carottes rondelles surgelées	kg / bac perforé	2,5	5		S	100	V	100°	35'	
Epinards surgelés	kg / bac perforé	2,5	5		S	110	V	100°	30'	
Blettes	kg / bac perforé	0,8	1,6		S	110	V	100°	5'	
Fenouils	kg / bac perforé	2	4		V	100	V	100°	20'	
Courgettes en rondelles	kg / bac perforé	0,8	1,6		S	110	V	100°	13'	
POMMES DE TERRE										
Pommes vapeur	kg / bac perforé	3	6		S	110	V	100°	25'	
Pommes rôties	kg / bac	3	6		S	220	S	220°	25'	
RIZ	(2 volumes de riz/ vol. d'eau)									
Riz pilaf	kg / bac	1	2		S	180	M	130°	27'	
OEUFS										
Oeufs durs	Œufs / bac perforé	40	80		S	110	V	100	10'	
Oeufs mollets	Œufs / bac perforé	40	80		V	100	V	100°	5'	
POISSONS et CRUSTACES										
Homard 500 à 600g	pièces de 500 g / bac perforé	3	6		S	110	V	100°	8'	
Poisson entier vapeur	kg / bac perforé	6	12	1/2	V	100	V/V	95°/78°	20'/-	-/70°
Filet de poisson vapeur	filets / bac perforé	12	24		V	100	V	90°	10'	
Darne de poisson vapeur	pièces / bac perforé	12	24		V	100	V	75°	10'	
Moules à l'étouffée	kg / bac	2	4		V	100	V	80°	9'	
Terrine de poisson	terrines de 1,2 kg / grille	4	8	1/2	V	100	V	80°	105'	75°

PRODUIT	CAPACITE				PRECHAUFFAGE		CUISSON			
	En Kg ou pièces par plat:	GN 1/1	GN 2/1	Niv. Utiles	Mode	°C	Mode	°C	Temps	°C à cœur à régler
PAIN/PATISSERIE/DESSERTS										
Pizza en plaque	kg par plaque (Ht 40 mm)	2	4		S	220	S	180°	20'	
Quiche	pièces diam.10cm par plaque	15	30		S	220	S	200°	30'	
Pains frais	pains (50 à 100g) par plaque	15	30		S	220	M	165°	30'	
Baguettes longues surgelées précuites	pièces par plaque	4	8		S	220	M	180°	7'	
Michette de pain	pièces par plaque	6	12		S	180	M/S	175°/180°	15/20'	
Croissants surgelés	croissants par plaques	8	16		S	180	M	165°	20'	
Friands surgelés	friands par plaque	16	24		S	220	S	175°	30'	
Vol au vent	pièces par plaque	28	42		S	180	S	175°	20'	
Crème caramel	portions par bac perforé	24	48		V	100	V	85°	35'	
Choux / Eclairs	pièces par plaque	15	30		S	180	S	165°	30'	
Génoise	Sur bac (Ht 40 mm)				S	180	S	160°	30'	
Pâtes feuilletées	pièces	16	24		S	180	S	175°	30'	
Biscuit roulé	Sur bac (Ht 20 ou 40 mm)				S	180	S	150°	15'	
Tarte aux pommes	portions par plaque	15	30		S	220	S	200°	35'	
BANQUETING										
Assiettes légumes et accompagnements	Cycle 2 en ½ vitesse et				S	130	S/M	120°/135°	2'/3'	
Assiettes de pâtes et riz	Taux d'injection à 50%.				S	130	S/M	120°/135°	2'/3'	
Assiettes tranches de viande	"				S	130	S/M	110°/115°	1'/5'	
Bac GN légumes et accompagnements	"				S	130	M/M	130°/130°	7'/9'	
Bac GN riz et pâtes	"				S	130	M/M	125°/125°	6'/9'	
Bac GN tranches de viande	"				S	130	M/M	115°/110°	5'/8'	
Chambre de pousse (Pâtons surgelés)	En ½ vitesse						S	28°	30'	

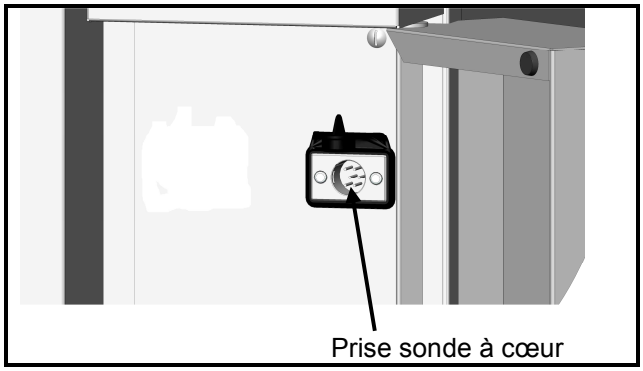
5. PRISE SONDE A CŒUR

La prise sonde à cœur dispose d'une protection en silicone

Fours 6 et 10 niveaux



Fours 20 niveaux



ATTENTION:

- Toujours remettre la protection en place (languette rabattue pour protéger les connections) dès que la prise n'est plus utilisée.

- Ne jamais « nettoyer » les connections au jet d'eau ou à l'éponge. (si les languettes silicone sont bien utilisées et remises en place après chaque utilisation des prises, aucun entretien n'est nécessaire).

- La garantie ne saura s'appliquer si ces consignes ne sont pas respectées.

6. LES OUTILS D'OPTIMISATION DE CUISSON

6.1 SONDE A CŒUR

La sonde à cœur permet de maîtriser parfaitement le degré de vos cuissons et de le reproduire jour après jour quelle que soit la taille des produits.

Les températures à cœur à atteindre vont bien entendu varier avec le produit et le degré de cuisson désiré.

ATTENTION:

La cuisson d'un produit ne se termine pas à l'instant où celui-ci est retiré du four.

En effet, après repos, la température à cœur continue à évoluer, pour atteindre une température d'autant plus élevée, que le produit aura été cuit à une température élevée.

Exemple:

Un rôti de bœuf cuit en mixte à 200°C et sorti du four au moment où sa température à cœur atteint 40°C, verra celle ci évoluer jusqu'aux environs de 57°C.

Le même rôti, cuit **en basse température** vapeur à 60°C (en dernière phase) et sorti du four au moment où sa température à cœur atteint 52°C, ne verra celle-ci évoluer que très peu, pour atteindre 56°C.

PRODUITS	TEMPERATURE A CŒUR **A ATTEINDRE**	TEMPERATURE A Cœur **A LA SORTIE DU FOUR**	
		Cuisson classique selon tableau joint	Cuisson basse température
Viandes rouges			
Bleu	54	37	50
Saignant	56	40	52
Rosé	60	45	56
A point	62	48	59
Viandes blanches			
Veau	72	58	69
Volailles	77	63	75
Poissons			
Saumon - Thon	75	75	75
Poisson à chair blanche	80	80	80
Charcuterie - terrines	67	65	65

NOTA: Pour bien maîtriser la température à cœur (degré de cuisson):

Pour bien maîtriser le degré de cuisson, l'aspect et les pertes en poids, tout particulièrement dans le cas des viandes rouges, nous conseillons de **terminer la cuisson par une phase vapeur basse température.** Régler la température 8°C au-dessus de la température à cœur souhaitée.

Exemple: Cuisson de rôtis de bœufs:

1ère phase:	Coloration	Air sec	210°C	Pendant 15 minutes
2ème phase:	Cuisson à cœur	Vapeur	60°C	Jusqu'à T° à cœur = 52°C

Le temps de cuisson passe à environ 1 heure 25 minutes.

6.2 CUISSON BASSE TEMPERATURE

Pour optimiser certains types de cuisson, la régulation électronique permet d'envisager des cuissons longues à basse température. La température réglée correspond à la température à cœur à atteindre.

La basse température est indispensable pour le traitement des grosses pièces (cochon de lait, jambon, gros poissons), souvent traitées en poche sous vide.

Ce mode de cuisson est tout aussi intéressant pour une parfaite maîtrise du degré de cuisson (bleu, saignant, à point…), pour l'aspect (extérieur et tranché), pour une diminution des pertes en poids, mais aussi une plus grande sécurité sur le plan hygiène alimentaire.

La qualité de la cuisson est aussi beaucoup moins sensible à la taille des produits traités, ainsi qu'à leur qualité.

Les temps nécessaires à une cuisson menée entièrement à basse température, sont évidemment plus longs.

BASSE TEMPERATURE			
Produits	**Mode**	**T° de cuisson**	**Temps indicatif**
Viandes rouges	Vapeur	55°C	6 h à 12 h
Viandes blanches Veau Porc et volailles	Vapeur	 72°C 77°C	
Charcuterie et terrines	Vapeur	67°C	
Poissons Saumon - Thon Poissons à chair blanche	 Vapeur Vapeur	 75°C 80°C	2 h à 4 h
Divers Foie gras artisanal Fruits Pommes de terre	 Vapeur Vapeur Vapeur	 70°C 90°C 85°C	1 h à 1 h 30'

NOTA: Pièces moyennes de viandes (rôtis, gigots…)

Il est possible de diminuer sensiblement les temps de cuisson (de 2 à 3 fois inférieure), pour les pièces moyennes, tout en conservant en partie les avantages ci-dessus, en réalisant:

Produits	**1er phase COLORATION**	**2ème phase CUISSON**	**3ème phase CUISSON**
	Air pulsé	*Vapeur*	*Vapeur*
Viandes rouges	210°C Pendant 15 mn	70°C jusqu'à T° à cœur = 38°C	60°C jusqu'à T° à cœur = 52°C
Viandes blanches	210°C Pendant 15 mn	90°C jusqu'à T° à cœur = 60°C	85°C jusqu'à T° à cœur = 73°C

7. ENTRETIEN

7.1 PREAMBULE RELATIF AUX ACIERS INOXYDABLE

Un **acier inoxydable** est une nuance d'acier conçue pour qu'une fine pellicule protectrice se forme à la surface du métal, et le protége de la corrosion (Pellicule d'oxyde résultant de la réaction chimique de l'oxygène sur la surface du métal).

Tout élément gênant la formation de cette pellicule, ou facilitant sa destruction partielle (Déchets d'aliments, débordements, liquides stagnants…) dégrade la résistance à la corrosion de l'acier inoxydable.

Si la composition d'un acier inoxydable lui permet de résister à certaines agressions chimiques, mieux que des aciers classiques, **il ne faut pas imaginer que "L'Inox" soit indestructible.**

- 3 principaux facteurs de corrosion sont à surveiller:

- Le milieu chimique. En général:	* Diverses saumures (Concentration de sel, Choucroute…) * Chlorures, contenus en particulier dans: - Les produits de nettoyage - L'eau de javel.
- La température:	Tout milieu chimique ci dessus, voit son agressivité vis-à-vis de l'acier inoxydable augmenter très fortement avec la température.
- Le temps:	Plus le temps de contact entre l'acier inoxydable et le milieu chimique sera important, plus les conséquences de la corrosion seront perceptibles.

La combinaison de ces trois facteurs peut conduire à la destruction des parois, même réalisées en acier inoxydable de très haute qualité.

Bien noter que lorsqu'un acier inoxydable se corrode, il est extrêmement rare que cela provienne de l'acier lui-même. En général, des produits d'entretiens non adaptés ou mal utilisés, un mauvais entretien ou des conditions extrêmes d'utilisation, sont souvent à l'origine des accidents rencontrés.

ATTENTION

Le constructeur ne pourra être tenu pour responsable des cas de corrosion rencontrés dans ces conditions, et aucune garantie ne pourra alors s'appliquer.

Une liste des cas les plus fréquents est donnée ci-après, afin de vous permettre d'identifier au mieux ces mauvaises conditions d'exploitation, et d'exploiter le plus longtemps possible vos matériels.

7.2 LES CAS DE CORROSION LES PLUS COURANTS:

Nettoyage des carrelages

Le nettoyage des carrelages (en fin de chantier ou lors de l'entretien journalier) est souvent réalisé avec des produits très agressifs. Si le produit est projeté sous pression sans précautions, les éclaboussures au bas des appareils, entraînent une corrosion des fonds et habillages.

Pire encore, les vapeurs de ces produits, si les locaux ne sont pas aussitôt fortement aérés, en retombant sur les matériels parviennent à étendre la corrosion à l'ensemble des surfaces.

Produit d'entretien inadapté (Eau de Javel, Acides, Soude)

Si des produits inadaptés, tels que l'eau de Javel, des dilutions d'acides ou de soude, …(tous les produits non étudiés spécialement pour l'entretien des inox) sont utilisés, une attaque irréversible se produit sur les surfaces en acier inoxydable.

Produit d'entretien appliqué à trop haute température

Tous les produits d'entretien voient leur agressivité augmenter avec la température de la paroi sur laquelle ils sont appliqués. En règle générale, cette température ne doit pas excéder 60°C, sous peine d'attaquer l'inox de façon irréversible (noircissement des surfaces…).

Produit d'entretien mal rincé

Si les parois, une fois nettoyées, ne sont pas généreusement rincées afin d'éliminer toute trace de produit d'entretien, celui ci avec le temps, va continuer son action au risque d'engendrer un début de corrosion.

Pire encore, si cette paroi peut-être soumise à des températures supérieures à 60°C (intérieurs de fours, de cuves, …), les problèmes évoqués dans le point précédent, se produiront inévitablement.

Stagnation des produits de nettoyage

Dans le même esprit, toutes les zones pouvant retenir des produits d'entretien, notamment les caniveaux, les vidanges de fours mixtes, les siphons, … devront faire l'objet d'un rinçage soigné et abondant. (Utiliser une brosse Nylon pour renforcer l'action de rinçage à l'eau clair).

Concentration de sel

Le sel, élément courant en cuisine, est souvent à l'origine d'attaques (piqûres) de l'inox. Les débordements sur les plans de cuisson doivent être aussitôt nettoyés.

Cas particulier des cuissons à l'eau dans une marmite:

Le fait de saler l'eau en jetant du gros sel dans la cuve, présente un risque majeur: Le gros sel, en se déposant au fond de la cuve, risque, avant de fondre, de corroder le fond de façon irréversible, si l'opération est fréquente. Il y a lieu soit de remuer l'eau jusqu'à dissolution du gros sel, soit d'utiliser du sel fin.

Utilisation intensive en milieu saumuré

Certains produits tels que la choucroute (jus acide), les poissons et fruits de mer (présence de sel), et en règle générale, toutes les saumures, doivent faire l'objet d'une attention particulière. En cas de traitement occasionnel, les matériels courants ne posent pas de problème, à condition d'être soigneusement et systématiquement nettoyés après chaque utilisation.

En cas de traitement intensif, les matériels de cuisson (fours de cuisson, marmites, …) devront être choisis avec des nuances d'inox mieux adaptées à cet usage spécifique.

Eau du réseau trop chlorée

Certains réseaux d'eau fournissent par moment, des eaux comportant une teneur en chlore hors norme. Dans ce cas, il n'est pas rare de retrouver les problèmes de corrosion évoqués ci dessus. (Notamment dans les cuves de marmites, sauteuses, bain-marie, …).

Nettoyage d'accessoires en aluminium ou tôle aluminée

La présence d'aluminium ou de tôle aluminée dans une solution chlorée, est un formidable catalyseur pour l'attaque de l'inox.

Il ne faut donc pas laisser reposer des accessoires tels que les filtres de hottes ou autre plâtrerie en aluminium dans les cuves de marmites, sauteuses… Une nuit suffirait à piquer l'inox au niveau des points de contact et à la surface du produit.

BONNET GRANDE CUISINE
Siège social:
Rue des Frères Lumière - Z.I Mitry Compans
77292 MITRY MORY Cedex

8. ENTRETIEN DU FOUR

ATTENTION:

- L'APPLICATION DU PRODUIT DE NETTOYAGE A CHAUD, AU-DESSUS DE 60°C, EST FORMELLEMENT INTERDITE.
  Les parois du four seraient irrémédiablement attaquées (couleur foncée, quasiment noire).
- L'utilisation d'un jet ou d'une lance à haute pression est formellement interdite: L'appareil ne doit en aucun cas être lavé au jet d'eau.
- La garantie ne peut couvrir les problèmes liés ou non au respect des règles d'entretien ci dessus.

8.1 ENTRETIEN DES SURFACES EXTERIEURES

Il est nécessaire d'assurer à la surface du métal un entretien soigné, en vue d'éliminer les poussières, particules métalliques et dépôts de toutes natures, qui pourraient altérer la couche protectrice évoquée ci-dessus.

A cet effet, il suffit de laver ces surfaces à l'eau avec du savon ou tout produit détergent neutre, non abrasif. RINCER SOIGNEUSEMENT et essuyer les surfaces.

Ne jamais frotter l'acier inoxydable avec de la laine de métal, mais uniquement si cela est nécessaire, au "scotch brite" ou avec un produit équivalent, en respectant le sens de polissage de la surface inox.

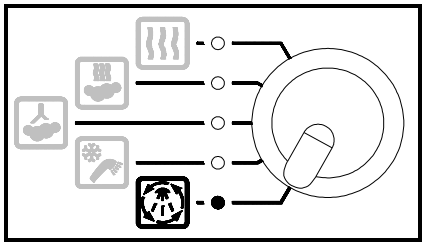
8.2 ENTRETIEN DES SURFACES INTERIEURES

Le principe général est d'éviter de laisser s'accumuler en certains endroits:

- Des substances susceptibles de se concentrer et de devenir très corrosives.
- Des dépôts de minéraux divers, contenus dans l'eau, susceptibles d'engendrer des problèmes de corrosion (parois), de performance et de longévité (équilibrage des ventilateurs, dissipation des échangeurs, ..).

NETTOYAGE, DEGRAISSAGE – UNE FOIS PAR JOUR:

Utilisation du cycle de nettoyage semi-automatique.



Tous les jours en fin de service, positionner le bouton 1 sur la position "Nettoyage semi-automatique".

Si la température n'est pas idéale pour le nettoyage de l'enceinte, l'afficheur de température ambiante va clignoter et le four va automatiquement chauffer ou refroidir pour se mettre à cette température. Une fois cette température atteinte, l'afficheur indique "Pro" et la sonnerie du four vous prévient.

Toujours attendre la sonnerie du four avant de procéder à la pulvérisation du produit d'entretien.

Quand la sonnerie retentit:

- Ouvrir la porte (sans arrêter le four).
- Retirer l'échelle droite ou le module support platerie (option).

- Déverrouiller la gaine de ventilation et la faire pivoter en la tirant vers soi (voir figure paragraphe 8.6 ci-après) pour les fours 10 GN 2/1 et 20 niveaux. Pour les autres modèles, laisser en place la gaine de ventilation en fils inox.
- Bien pulvériser le produit sur l'ensemble des parois arrières alors exposées.
  Utiliser un produit spécialement conçu pour l'entretien des chambres de cuisson inox de fours professionnels.
- Refermer et verrouiller la gaine dans le cas des fours 10 GN 2/1 et 20 niveaux.
- Bien pulvériser le produit sur l'enceinte de cuisson.
- Remettre l'échelle ou le module en place.
- Pulvériser le produit sur l'échelle ou le module, et sur l'intérieur de la porte.
- Refermer la porte.
- Le cycle de nettoyage va démarrer automatiquement pour durer 33 minutes. L'afficheur de temps indique le temps restant avant la fin du cycle et l'afficheur de température ambiante, la température de consigne du cycle.
- A la fin du cycle de nettoyage, l'afficheur de temps indique "Fin" en alternance avec la température de consigne du cycle. L'afficheur temps est à "00 00" et la sonnerie du four vous prévient (le buzzer sonne 5 fois).

DETARTRAGE: journellement si nécessaire.

En cas de dépôts de minéraux (dépôts blanchâtres) liés à une eau non adoucie, à l'intérieur de la chambre de cuisson, il est nécessaire de procéder journellement à leur élimination.

Répéter totalement la procédure ci dessus en utilisant un produit détartrant spécialement prévu pour le détartrage des aciers inoxydable.

Bien pulvériser le produit sur les zones où le dépôt de minéraux subsiste (Ventilateurs, résistances, parois).

8.3 MATERIEL UTILISE POUR CUISSON DE PRODUITS CORROSIFS (poissons de mer, choucroute)

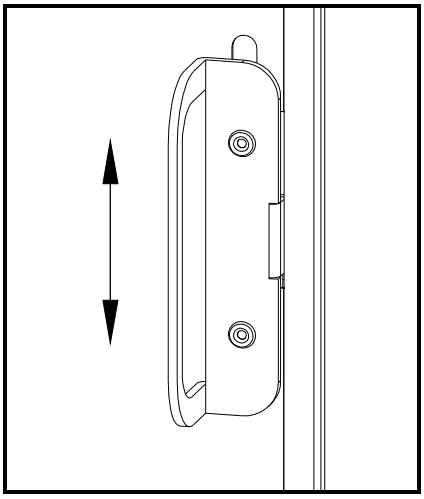
Les matériels utilisés de façon intensive et régulière pour la cuisson de produits corrosifs, tels que poissons de mer, choucroute, …, devront être nettoyés méticuleusement et systématiquement après chaque utilisation.

8.4 AERATION DU COMPARTIMENT ELECTRONIQUE

Le refroidissement du compartiment électronique est assuré par des ouïes d'aération à l'avant droit de l'appareil.

Une fois par semaine, veiller à maintenir la grille d'aération propre et non obstruée par les poussières en nettoyant sa surface à l'aide d'un chiffon sec.

8.5 DEVERROUILLAGE DE LA GAINE PIVOTANTE (sur fours 6 et 10 niveaux gaz, 10 GN2/1 & 20 niveaux)



Procèdure

- Remonter la poignée vers le haut.
- Tirer la gaine vers soi.

9. GARANTIE

ATTENTION! AUCUNE GARANTIE N'EST INCONDITIONNELLE

Notre garantie ne s'applique que pour une utilisation normale. C'est-à-dire dans le strict respect des recommandations figurant dans nos notices d'utilisation et d'entretien.

Elle ne sera valable également que dans la mesure où les visites périodiques d'entretien et / ou de contrôles préconisées auront dûment été effectués par nos techniciens.

Tous nos appareils sont, sous les réserves ci dessus, garantis normalement pour une durée d'un an, à dater de leur date de facturation. En cas de pannes dues à des défauts ou à des vices de construction apparents ou cachés, nos appareils seront, durant cette année de garantie, réparés à nos frais, pièces et main-d'œuvre incluses.

Pour bénéficier de notre garantie, nos appareils ne doivent subir aucune modification ou réparation effectuées avec des pièces qui ne sont pas d'origine et non approuvées par nos services, ou par un personnel non qualifié ou non formé par nos soins.

En cas de pannes ou d'avarie, l'acheteur doit nous aviser par écrit, dès qu'il en a connaissance, des vices qu'il impute à nos appareils. Il ne peut en aucun cas remédier lui-même ou par un tiers à ces défauts.

Nos entretiens périodiques sont la condition primordiale du bon fonctionnement et de la fiabilité de nos appareils. Ils ne peuvent et ne doivent être effectués que par nos techniciens parfaitement qualifiés et préparés à ces tâches. Ils disposent d'outillages spécifiques, de pièces d'origine et d'une formation continue. Les entretiens périodiques courants sont indispensables, ils sont effectués à titre onéreux, mais ils sont le gage d'un fonctionnement fiable de nos appareils.

La périodicité se rapporte à des conditions normales d'utilisation. En cas de conditions d'utilisation plus sévères, il est nécessaire de faire effectuer certaines opérations à des intervalles plus rapprochés.

ATTENTION: Les dégâts engendrés par un raccordement de nos appareils à un réseau non conforme à la plaque signalétique (tension, inversion phase / neutre, pression d'eau, pression de gaz,…) ainsi que le non respect de l'ordre des phases (important pour les moteurs triphasés, sens de la ventilation, vérins…) ne seront en aucun cas couvert par cette garantie.

C'est pourquoi, nous conseillons de n'effectuer le raccordement des matériels que lorsque la tension ou le gaz sont disponibles et contrôlés au droit de ceux-ci.